MANUAL DE INSTRUCCIONES

para las prensas transfer

Secabo TP10

Le felicitamos por la compra de su prensa transfer Secabo!
Le rogamos que lea atentamente este manual de instrucciones para que pueda iniciar sin dificultades la producción con su equipo.
Para cualquier forma de reproducción de este manual de instrucciones es necesario contar con la autorización escrita de la empresa Secabo GmbH. Reservado el derecho a efectuar modificaciones; declinamos cualquier tipo de responsabilidad en caso de errores en los datos técnicos y en las características del producto.
La empresa Secabo GmbH no se responsabiliza por los daños directos o indirectos que resulten de la utilización de este producto.

Version 1.0 (16.04.2013)

Sinopsis

Secabo TP10 - Prensa para transferencia neumática

La prensa pneumática Secabo TP10 es la prensa ideal para todo tipo de transfer en ojetos de gran tamaño: con una área de trabajo de 75cm x 105cm pueden ser realizados transfers de todo tipo en textiles como banderas, sabanas o cualquier patron textil antes de ser confeccionada la prenda. El plato base esta construido tipo cajón. Dos guías metálicas con rodamientos permite su apertura de forma manual y sin esfuerzo, facilitando así el posicionamiento del material a transferir. La presión aplicada a la TP10 se realiza mediante aire comprimido, lo que significa que será aplicada por igual para cada transfer, obteniendo así resultados reproducibles. El cuerpo del plato de calor pneumático totalmente paralelo al plato base, permite su caida vertical de modo que la presión se aplica homogéneamente, permitiendo así la creación de un transfer libre de errores de desplazamiento. La Secabo TP10 con sus 5,1kW de calor es apta para todo tipo de transfers en caliente, abarcando así todas las áreas de la decoración en textil.

Breve resumen de la prensa Secabo TP10

- Prensa para transferencia neumática para objetos de gran tamaño
- Preselección rápida y sencilla del tiempo y la temperatura, comparación de los valores nominal y real con pantalla digital.
- Presión de aplicación flexiblemente graduable gracias al manómetro con separador de agua y aceite.
- Mando bimanual, parada de emergencia, con función preplanchado
- Certificado CE, certificado RoHS, revisada según los estándares alemanes de seguridad.

Medidas de precaución

Le rogamos que lea atentamente estas advertencias y medidas de precaución antes de poner el equipo en funcionamiento por primera vez!

- No toque nunca con las manos la prensa transfer si ésta está enchufada a la alimentación de corriente, especialmente si está conectada y caliente. Peligro de quemaduras!
- Nunca manipule los botones para manejo bimanual, la parada de emergencia u otro componente de la prensa para transferencia.
- No abra jamás la carcasa ni efectúe usted mismo modificaciones en el equipo.
- En caso de ser recomendada por el servicio técnico Secabo la apertura del componente de calor. Se recomienda la utilización de mascarilla y guantes para la manipulación del aislante térmico. La retirada o eliminación del mismo debe de realizarse en una bolsa cerrada.
- Procure que no ingresen líquidos u objetos metálicos en el interior de la prensa para transferencia.

- Procure que no entren líquidos ni objetos de metal en el interior de la prensa transfer.
- Asegúrese que el enchufe utilizado tenga toma de tierra. Tenga en cuenta que una prensa transfer sólo puede estar conectada a un enchufe protegido por un limitador automático de potencia.
- Por favor separe la plancha de la red eléctrica cuando no está en uso.
- Utilice siempre la prensa transfer fuera del alcance de los niños y no deje nunca conectado el equipo sin vigilancia.
- Asegúrese que el utensilio sólo se utilice en recintos secos.
- Asegúrese que el compresor que sea usado reuna los requisitos de volumen del depósito y presión máxima compatibles con en consumo de aire y requisitos de presión de la TPD7. Utilice sólo compresores con los certificados TÜV necesarios.

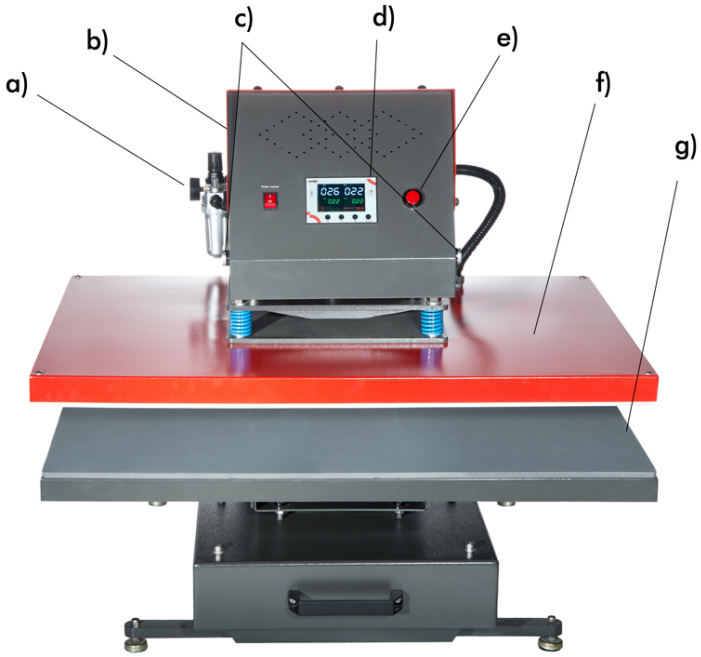
Si no pudiese cumplir alguna o varias de las normas de seguridad antes citadas, o no está seguro de cumplir todos los puntos, le rogamos que se ponga en contacto con nuestro servicio técnico.

Suministro

Le rogamos que compruebe desde el principio si le han sido entregados en su totalidad los siguientes artículos:

Artículo	Cantidad
Prena transfer TP10	1
adaptador neumático con conexión para compresor	1
Instrucciones	1

Descripción del aparato



a. Manómetro, separador de aceite y agua
b. Interruptor, fusibles, conexión para aire comprimido (parte trasera, sin imagen)
c. Botones para operación a dos manos
d. Controlador de tiempo y temperatura
e. Botón preplanchado
f. Plato de calor
g. Plato base con apertura tipo cajón

Controlador

El controlador central permite manipular la temperatura deseada (° C o ° F) y la presión del tiempo en segundos. Los dígitos verdes representan los valores nominales, mientras que los números blancos reflejan los valores reales. En la parte inferior derecha de la pantalla, se indica el número de prensados realizados desde la última puesta en cero.

Manejo

Conexión neumática

- Conecte a su compresor la TP10 con el adaptador neumático que también le ha sido enviado. Cargue el compresor, normalmente con 6 a 8 bar, es posible hasta 10 bar.
- Ajuste la presión neumática deseada en el manómetro de la TP10, debiendo para ello tirar un poco hacia arriba y girar el extremo superior de la caperuza. Luego de haber ajustado la presión, presione la caperuza nuevamente hacia abajo. La presión regulada deberá ser inferior a la mostrada en el manómetro del compresor. Normalmente se utilizan presiones entre 3 y 6 bar, máximo 10 bares.

Conexión de corriente

- Conecte la plancha con el cable suministrado a un enchufe de 400V (3P+N+PE). Se recomienda la instalación por un electricista. Compruebe el orden de los cables.
- Encienda la prensa con el interruptor basculante rojo.

Uso

- Después de un breve autotest aparecen líneas en la pantalla.
- Pulse el botón Aceptar.
- Ahora usted puede utilizar las teclas de flecha para cambiar entre ° C y ° F. Confirme la selección con OK.
- Seguidamente seleccione la temperatura deseada usando las teclas de flecha y confirmar con OK.
- A continuación, utilice las teclas de flecha para introducir el tiempo deseado en
- segundos Pulse y confirme con OK.
- Ahora usted puede hacer los primeros transfers. El temporizador comienza a funcionar tan pronto como la prensa sea cerrada.
- 3 segundos antes de cumplirse el tiempo programado, sonará una alarma, entonces la prensa se abrirá automáticamente.
- Puede regular la presión, girando la perilla de accionamiento manual situada en el plato superior. Girándo en el sentido de las agujas del reloj, se disminuye la presión, si se hace en sentido contrario, se aumenta la presión.
- Durante el proceso de transferimiento no puede ser modificado ningún parámetro.
- Con cada proceso de transferimiento aumentará el contador en una unidad.
- La puesta en cero del contador se realiza manteniendo pulsado durante 5 segundos el botón de RESET.

Realización de transfers

- Coloque la cabeza de la prensa en una posición final a la derecha o izquierda. Procure que el imán mantenga la cabeza en la posición final.
- Presione ahora con cada mano uno de los dos botones plateados situados a la izquierda y

derecha en la cabeza de la prensa para descender la placa calentadora.
- Ahora ya puede efectuar la primera transferencia. El cronómetro comenzará a funcionar tan pronto como se cierre la prensa con la palanca.
- El TP10 se abre automáticamente luego de terminado el tiempo seleccionado.
- El proceso de planchado puede ser detenido pulsando el botón rojo junto al controlador de tiempo y temperatrua, por ejemplo para el preplanchado del textil.
- Ahora se puede desplazar la cabeza de la prensa hacia el otro lado, pudiendo ser allí eventualmente otra vez cerrada.
- Durante el proceso de prensado no puede ser modificado ningún parámetro.
- Con cada proceso de prensado terminado y una vez que haya transcurrido. completamente el tiempo ajustado, el indicador del contador aumenta en una unidad.

Indicación: Por favor, tenga en cuenta que debe transcurrir cierto tiempo hasta que la prensa se enfríe nuevamente después de hacer sido apagada.

Mantenimiento y limpieza

Es imprescindible que todas las labores de mantenimiento se lleven a cabo con la prensa desconectada y fría. Se debe retirar previamente la clavija del enchufe. Ejecute las labores de mantenimiento sólo previa consulta con nuestro servicio técnico.
Se debería limpiar regularmente la prensa con un paño húmedo y un detergente doméstico suave para retirar los residuos pegados, etc. No utilizar estropajos abrasivos, disolvente o gasolina!

Temperaturas y tiempos recomendados

Estos valores sólo son válidos a título indicativo, ya que pueden variar dependiendo del material, y es imprescindible que se verifiquen antes del prensado.

Material	Temperatura	Presión	Tiempo
Vinilo flock	170°C - 185°C	**Presión**	25 s
Vinilo flex	160°C - 185°C	ligera - media	25 s
Flex para sublimación	180°C - 195°C	media - alta	10 s – 35 s
Sublimación en tazas de cerámica	200°C	media - alta	150 s – 180 s
Sublimación en azulejos	200°C	media - alta	120 s – 480 s (dependiendo del grosor del material)
Puzzles de sublimación	200°C	alta	50 s
Alfombrilla de ratón sublimación	200°C	ligera - media	20 s – 40 s

Sublimación en textiles	200°C	media	30 s – 50 s
Sublimación en chapas de metal	200°C	media - alta	10 s – 50 s (dependiendo del grosor del material)

Advertencia importante: Antes de iniciar un proceso de producción se deberían realizar pruebas con los respectivos materiales de transferencia y medios de soporte. Tanto los valores indicados arriba como las indicaciones del fabricante son tan sólo puntos de referencia. La resistencia al lavado y el comportamiento en la transferencia se deben calcular siempre con pruebas previas. Estos son valores recomendados y no están sujetos al derecho de garantía. Siempre le corresponde al usuario la responsabilidad de determinar y emplear los ajustes que mejor se adapten a sus condiciones individuales.

Advertencia para acabados textiles: Tras el procedimiento de prensado, hay que dejar enfriar los textiles antes de que se pueda retirar cualquier medio de soporte del material de transferencia. El adheviso térmico del material de transferencia sólo revela su fuerza de adherencia una vez frío. Si, una vez frío, el adhesivo térmico no se ha adherido con éxito, es posible que haya sido transferido con aguno de los parámetros tiempo, presíon y temperatura de forma insuficiente.

Datos técnicos

Prensa transfer	**TP10**
Tamaño del área de trabajo	105cm x 75cm
Temperatura máx.	225°C
Ajuste máx. de tiempo	999s
Presión máx. de apriete	150g/cm², max. 10bar
Ajuste de presión	Establecer la presión neumática en el manómetro
Alimentación de corriente	3P+N+PE, 5,1kW. Recomendada la instalación por electricista
Entorno	+5°C - +35°C / 30% - 70% humedad atmosférica
Peso	190kg
Medidas (A x A x P)	110cm x 90cm x 140cm

Konformitätserklärung - Statement of Conformity

Hiermit erklären wir in alleiniger Verantwortung, dass das unter „Technische Daten“ genannte Produkt mit den Bestimmungen der folgenden EG-Richtlinien und Normen übereinstimmt:

We herewith declare under sole responsibility that the under „technical data“ mentioned product meet the provisions of the following EC Directives and Harmonized Standards:

- EG-Richtlinien / EC Directives:
- 2006/95/EG Niederspannungsrichtlinie / 2006/95/EC Low Voltage Directive
- 98/37/EG Maschinenrichtlinie (2006/42/EG ab 29.12.2009) / 98/37/EC Directive on machinery (from 2009-12-29: 2006/42/EC)
- Norm / Standard: EN 60204-1:2006

Technische Dokumente bei / Technical documents at:
Secabo GmbH, Hochstatt 6-8, 85283 Wolnzach, Germany

Dipl. Ing. Fabian Franke

Dipl. Ing.(FH) Bernhard Schmidt